

MANUEL D'UTILISATION



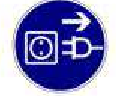
TOUPIE ARBRE 30 MM INCLINABLE
MODELE OT5110





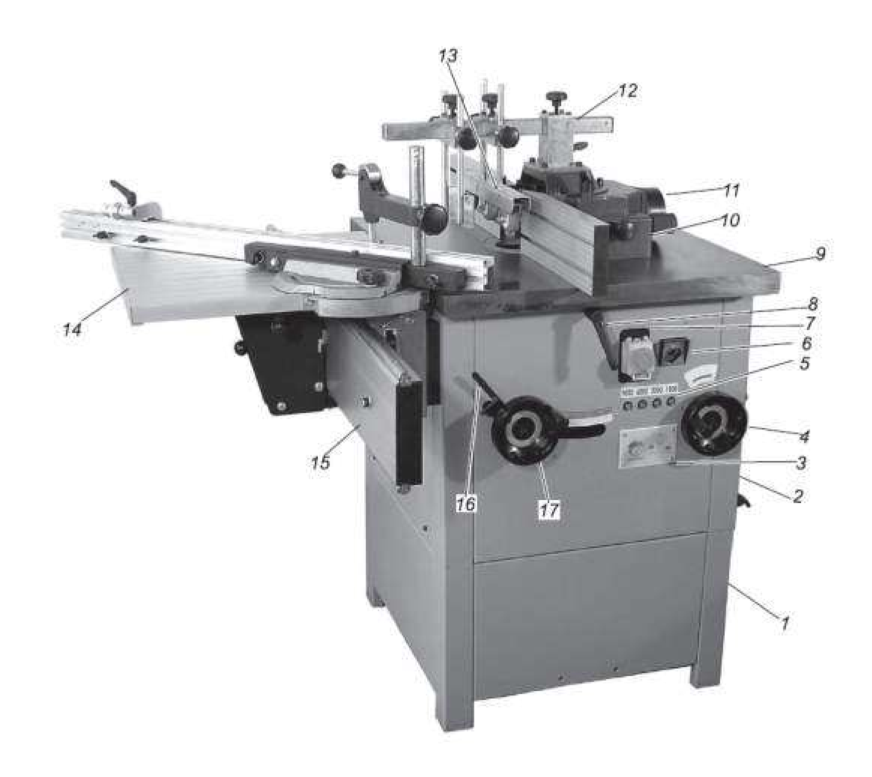




Modèle : OT 5110	
Dimension table principale :	690x480 mm
Diamètre de l'arbre :	30 mm
Inclinaison de l'arbre :	5° (vers l'avant) 30° (vers l'arrière)
Course de l'arbre :	100 mm (montée et descente par manivelle)
Diamètre maxi de l'outil :	200 mm
Course de l'arbre :	100 mm (montée et descente par manivelle)
4 Vitesses de coupe :	1800, 3000, 6000, 9000 tr/min
Course du chariot à tenonner :	1000 mm
Capteur d'aspiration diamètre :	100 mm
Alimentation :	230 V – 50 Hz
Puissance :	2800 W
Diamètre maxi de l'outil :	130 mm
Poids total :	260 kg

3. APPRENDRE A CONNAITRE VOTRE MACHINE



1. Établi
2. Logement de la machine
3. Afficheur de la hauteur de broche
4. Volant de manœuvre de l'inclinaison de broche
5. Afficheur de vitesse de broche
6. Inverseur
7. Interrupteur principal (déclencheur d'interruption de tension)
8. Verrouillage de l'inclinaison de broche
9. Table
10. Dispositif de protection
11. Sortie des poussières
12. Ensemble d'amenée
13. Galet d'alimentation
14. Banc coulissant (en option)
15. Plateau coulissant (en option)
16. Verrouillage de la hauteur de broche
17. Volant de manœuvre de réglage de la hauteur de broche

4. MONTAGE

4.1 Déballage

La toupie arbre est expédiée par le fabricant et emballée avec soin dans un carton. Si vous découvrez que la machine est endommagée, vous devez déposer une réclamation. Conservez les conteneurs et tous les matériaux d'emballage. Si vous avez besoin d'aide pour le déterminer, veuillez contacter notre Service Clients.

Après avoir retiré toutes les pièces du carton, vous devez avoir :

- Un ensemble logement de la toupie arbre
- 4 panneaux d'établi, 4 colonnes, visseries (1 sachet)
- Un ensemble dispositif de protection

- Un ensemble d’amenée
- 2 extrusions de barre d’appui
- Des outils, visseries

La majeure partie de votre toupie arbre a été assemblée à l’usine mais certaines pièces doivent être montées ou installées après la livraison. Nous avons organisé le processus de montage en plusieurs étapes.
Veuillez suivre le processus dans l’ordre présenté dans ce paragraphe.

4.2 Montage de l’établi

1. Prenez les 4 panneaux et les 4 colonnes dans le carton principal.
2. Prenez le matériel suivant dans le sachet de visserie destiné à l’établi.
   - 16 vis à tête hexagonale M8x20
   - 32 rondelles plates 8 mm
   - 16 écrous hexagonaux
3. Montez l’établi comme indiqué à la Figure 1.

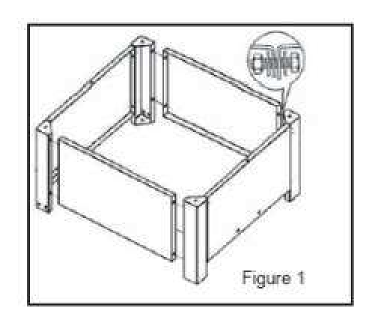
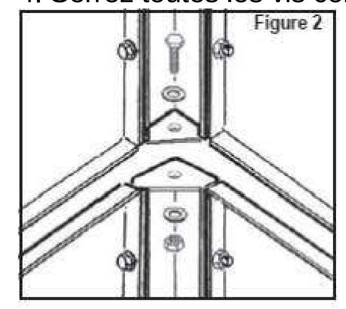


Figure 1

4.3 Montage du logement de la machine sur l’établi

ATTENTION
Ne soulevez pas le logement de la machine sans assistance.
Le logement de cette machine pèse plus de 70 kg ; les clients doivent demander l’aide du personnel pour soulever cet élément.

1. Placez le logement de la machine sur les trous filetés de l’établi.
2. Desserrez 2 vis en étoile pour ouvrir la porte du logement de la machine et retirez 6 boulons Allen pour enlever le panneau latéral.
3. Prenez le matériel suivant dans le sachet de visserie destiné à l’établi.
   - 4 vis à tête hexagonale M8x20
   - 8 rondelles plates 8 mm
   - 4 écrous hexagonaux
4. Serrez toutes les vis comme indiqué sur la Figure 2.

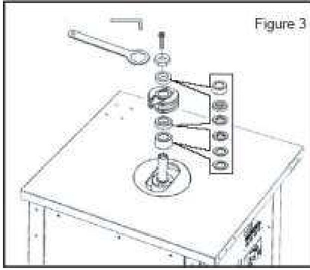


4.4 Montage des outils coupants

AVERTISSEMENT
Installez l'outil sur la broche aussi bas que possible.
Il doit tourner librement dans la position la plus basse de la broche. Assurez-vous que l'outil n'entre pas en contact avec l'anneau de la table ou l'extrusion de barre d'appui lorsque la broche est basculée.

DANGER
Risque de blessure corporelle !
Prenez l'habitude de faire tourner l'outil manuellement avant de démarrer la machine, afin de vous assurer que l'outil tourne librement.

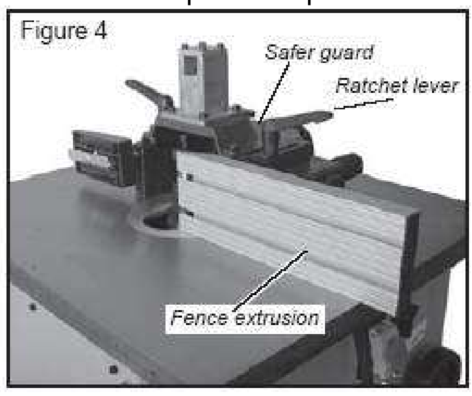
1. Posez l'anneau de la table à plat sur le plateau de la table.
Lorsqu'il est monté, l'anneau de la table ne doit pas dépasser de la surface de la table afin de pouvoir pousser la pièce à usiner doucement à la surface de la table.
Lors de travaux de meulage réalisés à l'aide de la meule de relevage, retirez l'anneau de table hors de la partie de table.
2. Positionnez l'outil à moulurer avec l'anneau de broche sur la broche et fixez le flasque de verrouillage à l'aide d'un boulon Allen M12x25. Cf. Figure 3.



3. Réglez la hauteur de l'outil à moulurer sur l'arbre en utilisant un/des anneau(x) de broche de différentes épaisseurs. L'épaisseur des anneaux de broche peut être de 30, 25, 15, 10, 5, 2 et 1 mm.

4.5 Montage du dispositif de protection

1. Placez le dispositif de protection au-dessus des trous filetés percés sur la table.



Dispositif de protection
Levier à cliquet
Extrusion de barre d'appui

2. Insérez le levier à cliquet M8x150 avec une grande rondelle de 8 mm placée dans le dispositif de protection comme indiqué à la Figure 4 et taraudez le levier à cliquet dans le sens horaire afin de le fixer à la table.
3. Faites glisser l'extrusion de barre d'appui sur le plateau d'extrusion de barre d'appui et fixez-la.
4. Afin d'aligner l'extrusion de barre d'appui, réglez une ou les deux barres d'appui de sorte qu'elles soient bien alignées. Vérifiez l'alignement à l'aide d'une règle rectifiée comme indiqué à la Figure 5.


Figure 5

4.6 Montage de l'ensemble d'amenée

1. Insérez le bras d'alimentation dans la base du dispositif d'alimentation et fixez-le à l'aide d'une vis en étoile M8x25.

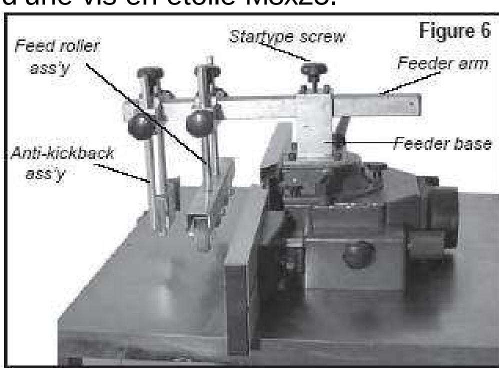


Figure 6

Ensemble anti-rebond
Ensemble galet d'alimentation
Vis en étoile
Bras d'alimentation
Base du dispositif d'alimentation

2. Positionnez l'ensemble dispositif d'alimentation et l'ensemble anti-rebond sur le bras d'alimentation et fixez-les.

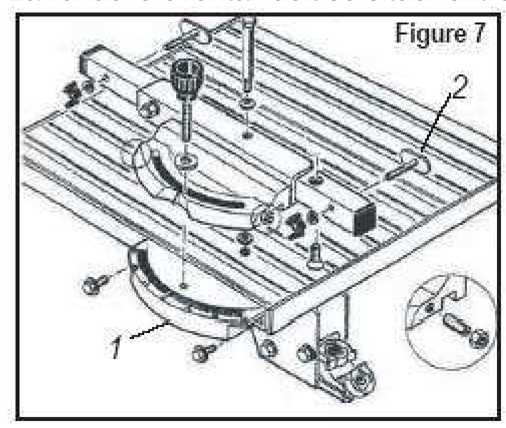
4.7 Montage du plateau coulissant (en option)

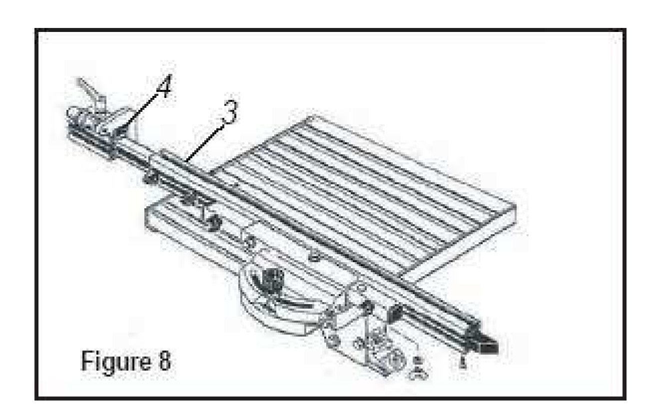
4.7.1 Montage du banc coulissant

1. Adaptez le montant d'échelle (1) au banc coulissant.
    2 boulons Allen M6x16
2. Insérez les plaques intermédiaires (2) dans le tube de butée. Ne serrez pas les vis.
    2 rondelles 6 mm
    2 vis à serrage à main M6
3. Adaptez le tube de butée sur le banc coulissant.
    1 boulon à œil
    2 rondelles 8mm

1 rondelle éventail 8 mm
1 écrou hexagonal M8

La rondelle éventail doit se situer entre le tube de butée et le banc coulissant.





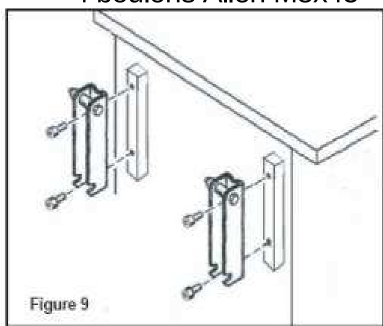
4.7.2 Réglage du montant d’échelle

1. Desserrez les 2 boulons Allen M6x16 et déplacez le montant d’échelle vers la gauche ou la droite en vous assurant que l'indicateur est sur le « 0 » de l’échelle, puis serrez les 2 boulons Allen.
2. Faites glisser le rail de guidage (3) sur les plaques intermédiaires (2) et serrez les vis à serrage à main.
3. Insérez la butée de pliage (4) dans la butée extrême et serrez la vis en T.

4.7.3 Montage des supports

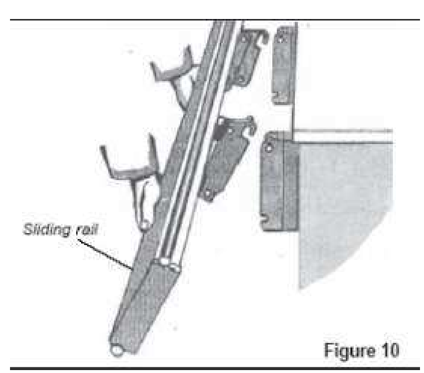
Adaptez les deux supports de fixation avec les deux blocs inserts en forme de « I » dans le logement de la machine.

4 boulons Allen M8x45



4.7.4 Montage du rail coulissant

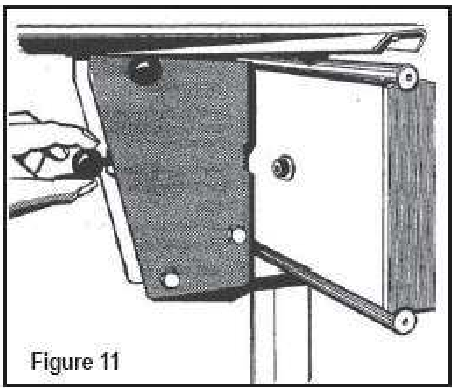
Insérez le rail coulissant dans les supports de fixation par-dessus avec un léger angle et serrez les écrous à oreilles.



Rail coulissant

4.7.5 Montage du banc coulissant

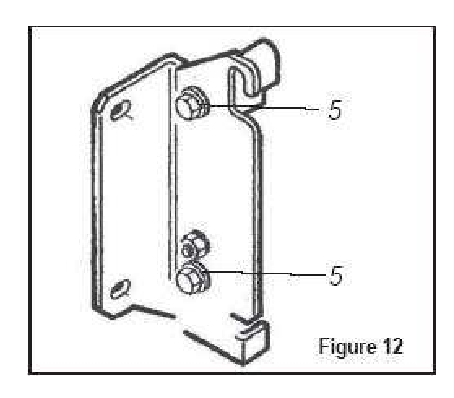
1. Pour monter le banc coulissant sur le rail coulissant, débloquez le boulon de butée.
2. Tirez le bouton sphérique et tournez dans le sens horaire ou antihoraire (1/4 tour).
3. Faites glisser le banc sur le rail coulissant en vous assurant que les paliers s'alignent correctement et que le banc se déplace en douceur.
4. Tournez le bouton sphérique jusqu'à sa position d'origine pour éviter que le banc ne tombe du rail malencontreusement.



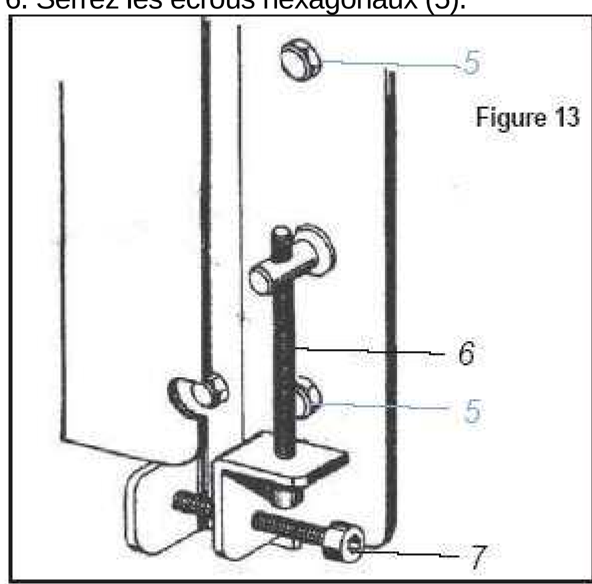
4.7.6 Réglage du banc coulissant

Réglez la table coulissante de manière à ce qu'elle soit à niveau avec la table principale de la machine. Pour faciliter l'alignement, utilisez la barre principale de coupe (coudée) de la machine. Placez-la en travers de la table coulissante et de la table fixe principale et réglez la hauteur / l'angle jusqu'à ce que les deux tables soient entièrement de niveau.

Le réglage est réalisé au niveau des fixations gauche et droite du rail.
1. Desserrez légèrement les deux vis hexagonales (5).
2. En réglant en alternance la vis de réglage de hauteur (6) et la vis de réglage d'angle (7), alignez le banc coulissant de manière à ce qu'il soit à la même hauteur que la table de coupe.

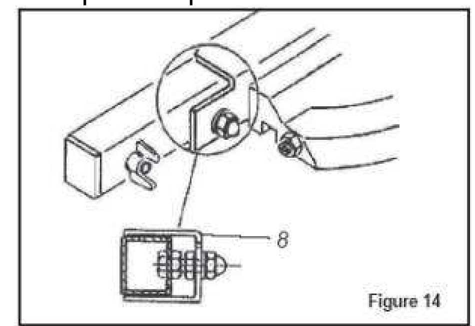


3. Testez et mesurez le mouvement parallèle du banc coulissant par rapport au banc de découpe.
4. Prenez les mesures dans les positions avant et arrière.
5. Si nécessaire, desserrez 4 boulons Allen sur deux supports de fixation afin de mesurer le mouvement parallèle.
6. Serrez les écrous hexagonaux (5).



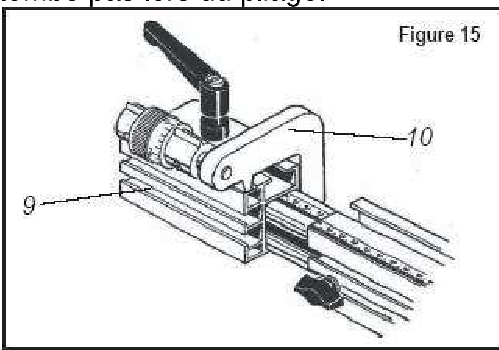
4.7.7 Correction d'angle de butée de la pièce à usiner

1. Après avoir réalisé une découpe d'essai, contrôlez l'angle de 90°.
2. Desserrez l'écrou borgne pour réaliser la correction nécessaire.
3. Basculez légèrement en arrière le tube de butée et réglez l'écrou de réglage (8) manuellement.
4. Resserrez l'écrou borgne et réalisez une nouvelle découpe d'essai.
5. Répétez la procédure de correction si nécessaire.



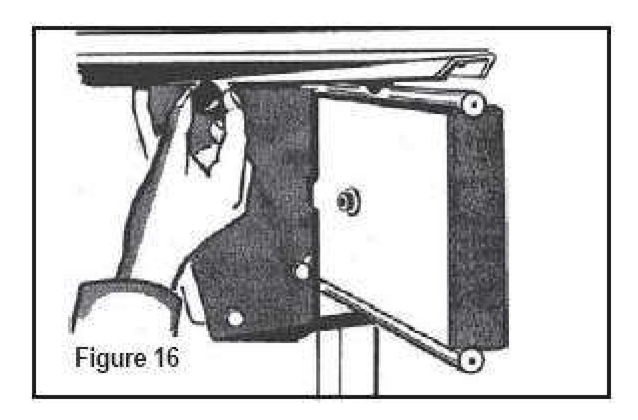
4.7.8 Montage du rail de butée

Le rail de butée mesure 1500 mm de long lorsqu'il est entièrement sorti.
1. Réglez la butée de pliage dans la butée extrême à exactement 900 mm.
Lorsque vous tirez le rail de butée extrême, lisez la longueur sur l'échelle.
2. Un réglage précis peut être réalisé à l'aide de la vis à tête moletée située sur la butée de pliage.
   1 division = 0,1 mm
   1 tour = 2 mm
3. Serrez la vis (9) sur l'axe du levier de butée (10) de sorte que le levier de butée ne tombe pas lors du pliage.



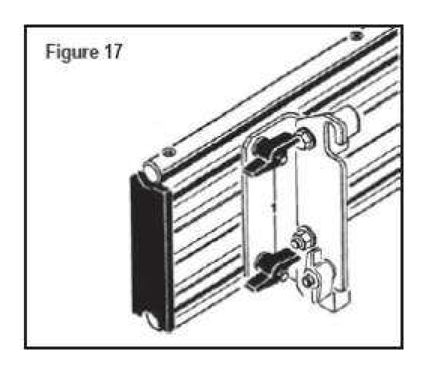
4.7.9 Montage de la butée d'angle

La butée d'angle peut varier de 45° de chaque côté du 0°.
1. Desserrez le volant de manœuvre sur le segment de basculement, tirez et tournez le bouton sphérique (situé sous le banc coulissant) d'un quart de tour ; l'angle souhaité entre 45° de chaque côté de 0° peut alors être réglé, resserrez le volant de manœuvre pour le verrouiller en place.
2. Lorsque vous basculez la butée d'angle en arrière, ramenez le bouton sphérique en place et bloquez-le manuellement sous le banc coulissant.



4.7.10 Montage du rail coulissant

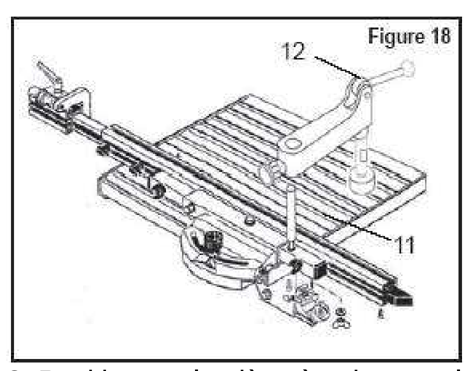
Le rail coulissant peut être déplacé en avant et en arrière.
1. Desserrez les 2 écrous à oreilles sur les supports de fixation gauche et droit.
2. Selon la taille de la pièce à usiner, déplacez le rail coulissant dans la position idéale par rapport à la table principale, puis serrez les deux groupes d'écrous à oreilles.



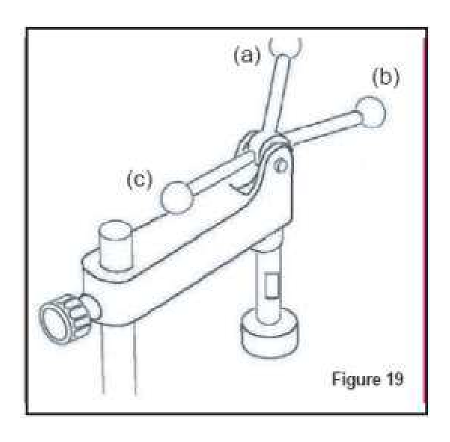
4.7.11 Montage des brides de pièce à usiner

Le guidage en toute sécurité de la pièce à usiner est la condition sine qua non d'un travail sûr et précis. Par conséquent, il est important d'utiliser l'espace de travail correctement.

1. Adaptez la tige de traction dans son trou de positionnement situé sur le tube de butée (cf. Figure 18). Maintenez la tige en place à l'aide de la vis à tête fraisée fournie (par dessous).
2. Fixez la bride de pièce à usiner (12) sur la tige de traction ; la hauteur souhaitée peut être maintenue à l'aide du volant de manœuvre.



3. Positionnez la pièce à usiner sur le banc.
4. Appliquez la bride de pièce à usiner avec le levier en position (a) par rapport à la tige de traction.
3. Desserrez le volant de réglage de la hauteur et placez le levier en position (b) ; abaissez la bride jusqu'à ce qu'elle touche la pièce à usiner, resserrez le volant pour fixer l'ensemble.
4. Pour fixer la pièce à usiner, déplacez la bride dans la position (c).



4.8 Montage du kit de roue mobile (en option)

1. Placez le support en U (1) sur l'ensemble kit de roue avant (2).
2. Insérez la vis à tête hexagonale M10x70 (3), fixez le kit de roue avant et la douille (4) sur l'établi.
3. Insérez le filetage spécial (5) et fixez le kit de roue avant.

4. Fixez le cadre de roulette arrière (7) sur l'établi à l'aide de deux vis à tête hexagonale M10x20 et de rondelles.
5. Lorsque vous déplacez la machine, réglez le boulon Allen M12x50 et soulevez la machine de 5 mm environ au-dessus du sol. Insérez l'ensemble de roulette arrière, baissez le levier et tirez la machine dans l'atelier.

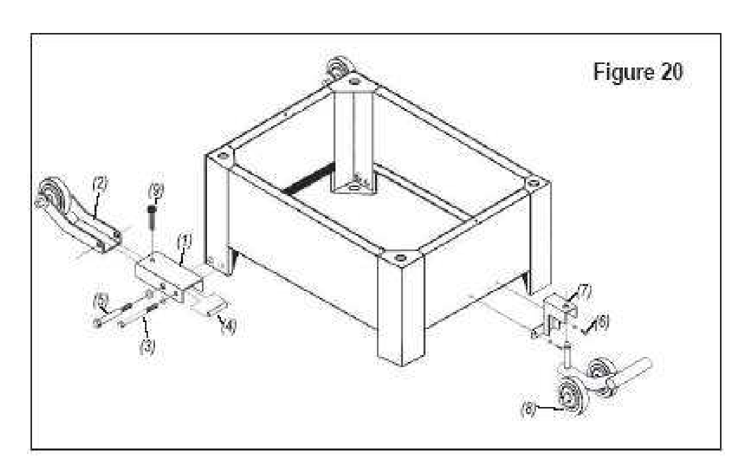


Figure 20

5. RÉGLAGE ET FONCTIONNEMENT

AVERTISSEMENT
Lisez le manuel avant tout montage et fonctionnement. Familiarisez-vous avec la machine et son fonctionnement avant de commencer tout travail. Des blessures graves peuvent être occasionnées si les informations concernant la sécurité ou le fonctionnement ne sont pas comprises ou respectées.

5.1 Changements de vitesse

Cette machine est équipée d'un système d'entraînement à courroie trapézoïdale qui commande les vitesses. Pour changer les vitesses de broche :

1. Débranchez la machine.
2. Desserrez les deux vis en étoile M6x30, ouvrez la porte du logement de la machine.
3. Desserrez les boulons Allen M12x40(a) à l'aide de la clé Allen. Tirez le levier de tension du moteur (b).

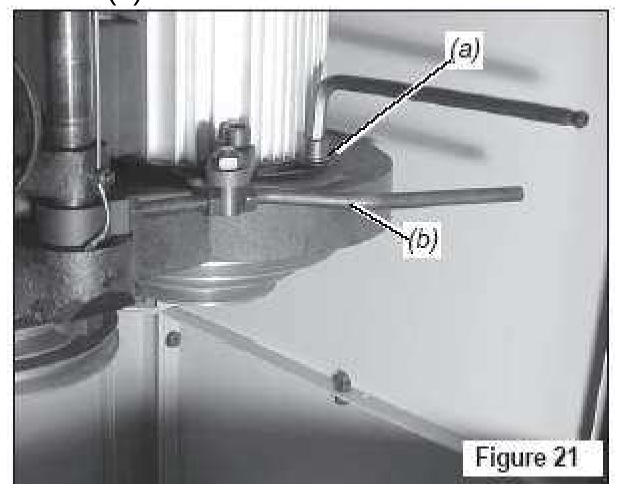
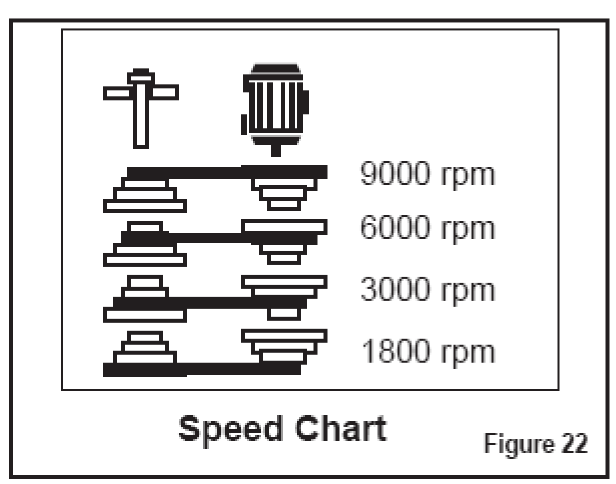


Figure 21

4. Sélectionnez la vitesse désirée. Il y 4 vitesses : 1800 tr/mn., 3000 tr/mn., 6000 tr/mn., 9000 tr/mn. La Figure 22 présente les positions de courroie pour chacune des vitesses disponibles.



9000 tr/mn.
6000 tr/mn.
3000 tr/mn.
1800 tr/mn.
Tableau des vitesses

5. Alignez la courroie le long des rainures de poulie appropriées.
6. Poussez le levier de tension du moteur (b) et serrez le boulon Allen (a).
   Lorsque la courroie est bien tendue, il doit y avoir environ ¼'' de déviation au centre de la courroie lorsque vous appliquez une pression modérée.
7. Serrez tous les boulons de réglage.
8. Faites tourner la poulie manuellement pour assurer un déplacement correct.
3. Fermez la porte.

5.2 Remplacement de la courroie trapézoïdale

Cf. chapitre précédent

5.3 Réglage de la hauteur de broche

ATTENTION
Pour réaliser ce réglage, il faut d'abord éteindre la machine.

1. Desserrez le verrouillage de la hauteur de broche (a).
2. Assurez-vous que la barre d'appui et la table sont dégagées de toute fraise.
3. Déplacez la broche de haut en bas à l'aide du volant de réglage de la hauteur de broche (b) jusqu'à obtenir la position désirée.
   Pour monter = tourner dans le sens antihoraire
   Pour baisser = tourner dans le sens horaire

Tout réglage de hauteur peut être lu directement sur l'échelle (c).
4. Fixez le verrouillage de la hauteur de broche (a).

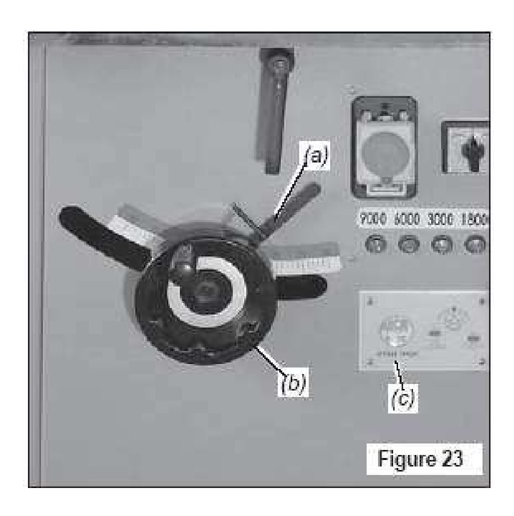


Figure 23

5.4 Réglage de l'inclinaison de broche

ATTENTION
Pour réaliser ce réglage, il faut d'abord éteindre la machine. Utilisez l'anneau de la table d'inclinaison.

1. Desserrez le verrouillage du chanfrein de la broche (a).
   Pour desserrer = tourner dans le sens antihoraire
   Pour verrouiller = tourner dans le sens horaire
2. Assurez-vous que la barre d'appui et la table sont dégagées de toute fraise. Et assurez-vous que si la broche est inclinée, elle peut toucher la barre d'appui et l'anneau de table.
3. Déplacez le chanfrein de broche à l'aide du volant d'inclinaison de broche (b) jusqu'à obtenir la position désirée.
   Vers la droite = tourner à gauche
   Vers la gauche = tourner à droite
3. Fixez le verrouillage d'inclinaison de broche (a).

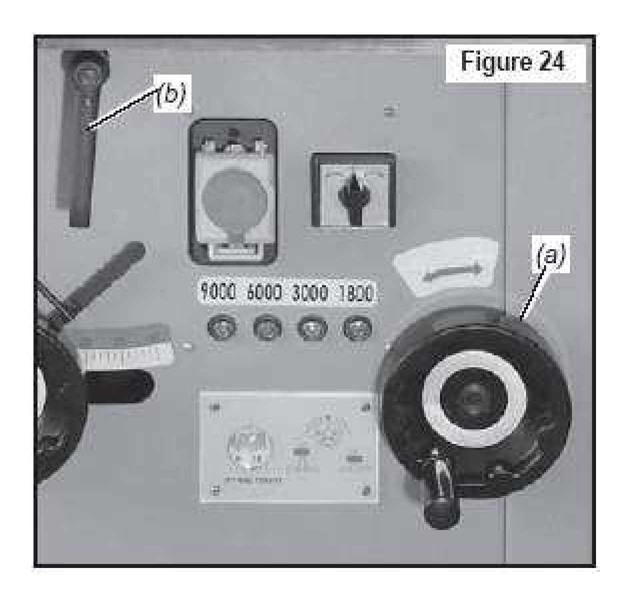


Figure 24

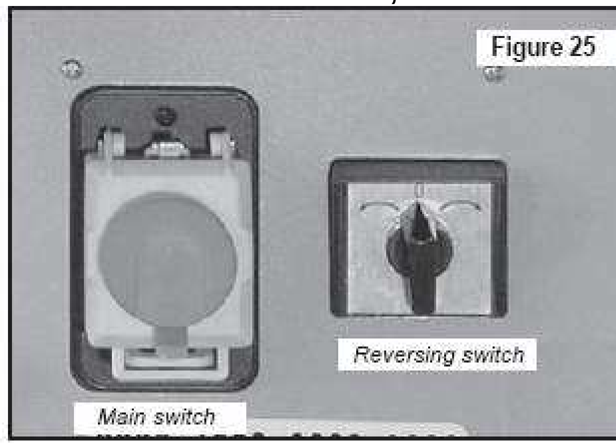
5.5 Rotation

AVERTISSEMENT
Vérifiez toujours le sens de rotation de la fraise avant de commencer toute opération de meulage.

REMARQUE
Cette machine a été conçue pour être démarrée et arrêtée à l'aide de l'interrupteur principal (déclencheur d'interruption de tension) et non pas avec l'inverseur.

Cette machine est équipée d'un interrupteur AVANT/ARRIERE comme indiqué à la Figure 25. Dans de nombreux cas, il s'avèrera nécessaire de faire pivoter la fraise et d'inverser la rotation de la fraise. Dès que possible, montez la fraise de sorte que la planche soit meulée sur le côté inférieur. Cette méthode donne un meilleur résultat et est plus sûre pour l'opérateur.

AVERTISSEMENT
Avant de tourner l'inverseur, il faut éteindre la machine et attendre qu'elle soit à l'arrêt.



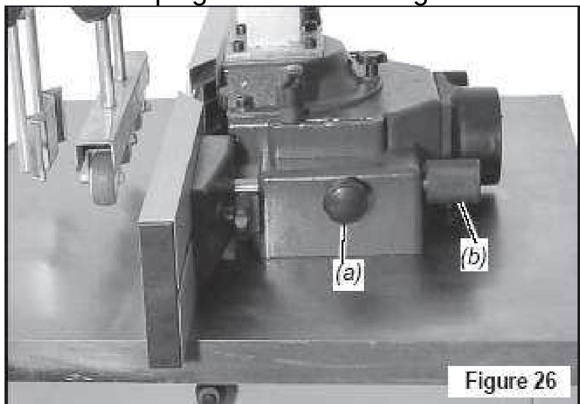
Interrupteur principal
Inverseur

L'inverseur tourne à gauche, la machine est en mode avant, la broche se déplace dans le sens antihoraire.
L'inverseur tourne à droite, la machine est en mode arrière, la broche se déplace dans le sens horaire.

5.6 Réglage de la barre d'appui

La barre d'appui est un système de réglage composé de deux pièces. Chaque barre d'appui est réglable indépendamment pour compenser les différentes épaisseurs de découpe et pour des applications spéciales de meulage. Pour régler la barre d'appui :

1. Desserrez la poignée de verrouillage de la barre d'appui (vis en étoile M8x25 a).
2. Tournez le bouton de réglage du loquet de la broche (b) jusqu'à ce que la barre d'appui soit réglée dans la position désirée.
3. Serrez la poignée de verrouillage de la barre d'appui.



AVERTISSEMENT
Pour réaliser ce réglage, vous devez attendre que la broche et la fraise soient à l'arrêt.

5.7 Réglage du galet d'alimentation

ATTENTION
Pour réaliser ce réglage, il faut d'abord éteindre la machine.

1. Desserrez les vis en étoile M8x25(a) et (b).
2. Déplacez le galet d'alimentation au-dessus de la pièce à usiner.
3. Bloquez la vis en étoile M8x25(a), placez le galet d'alimentation sur l'axe de la pièce à usiner.
4. Bloquez la vis en étoile M8x25(b), assurez-vous que le galet est aussi près que possible de la pièce à usiner.
5. Desserrez les vis en étoile M8x25 (c) et (d).
6. Déplacez la plaque anti-rebond à proximité de la pièce à usiner.
7. Bloquez la vis en étoile M8x25(c), placez la plaque à 5-10 mm au-dessus de la table de travail.
8. Bloquez la vis en étoile M8x25(d), assurez-vous que la plaque est aussi près que possible de la pièce à usiner.

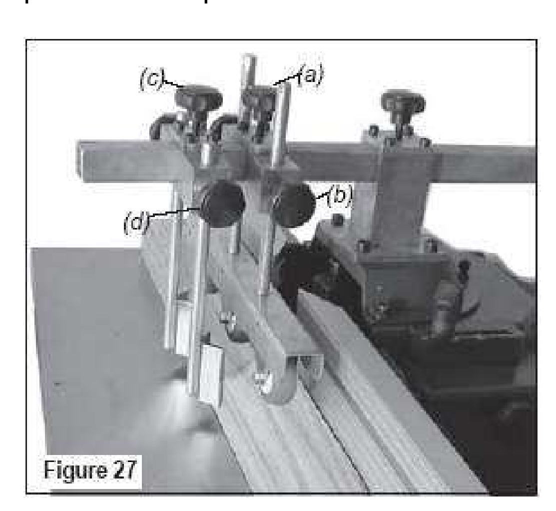
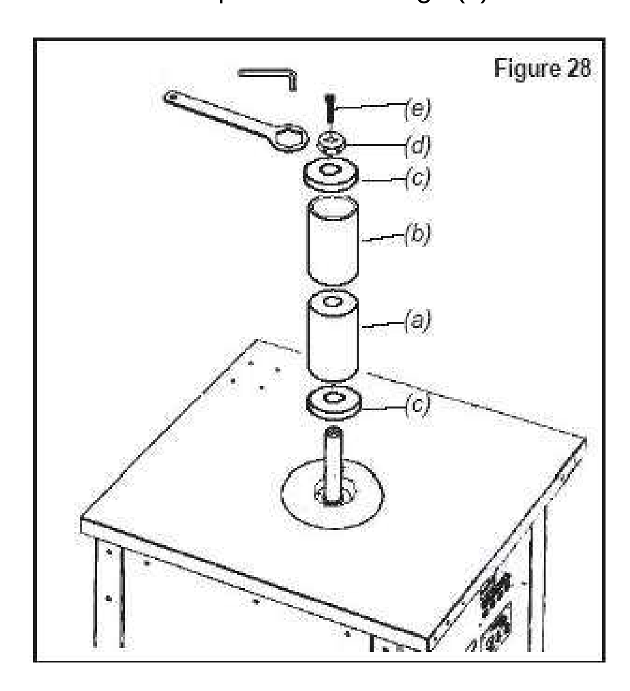


Figure 27

5.8 Ponçage

ATTENTION
Il fait réaliser cette opération à une vitesse de broche de 1800 tr/mn.

1. Retirez le dispositif de protection et le galet d'alimentation.
2. Réglez la broche dans la position la plus élevée.
3. Insérez le disque de ponçage (a) sur le manchon de ponçage (b).
4. Placez le disque support (c) et l'ensemble disque de ponçage sur la broche.
5. Fixez le flasque de verrouillage (d) à l'aide du boulon Allen M12x25(e).



6. DEPOUSSIERAGE

Cette toupie arbre doit être utilisée à l'intérieur, elle doit être raccordée à un collecteur de poussières d'une capacité convenable, ayant un débit minimum de 20 m/s. Le raccordement doit être réalisé à l'aide d'un tuyau aspirateur flexible de 100 mm de diamètre nominal.

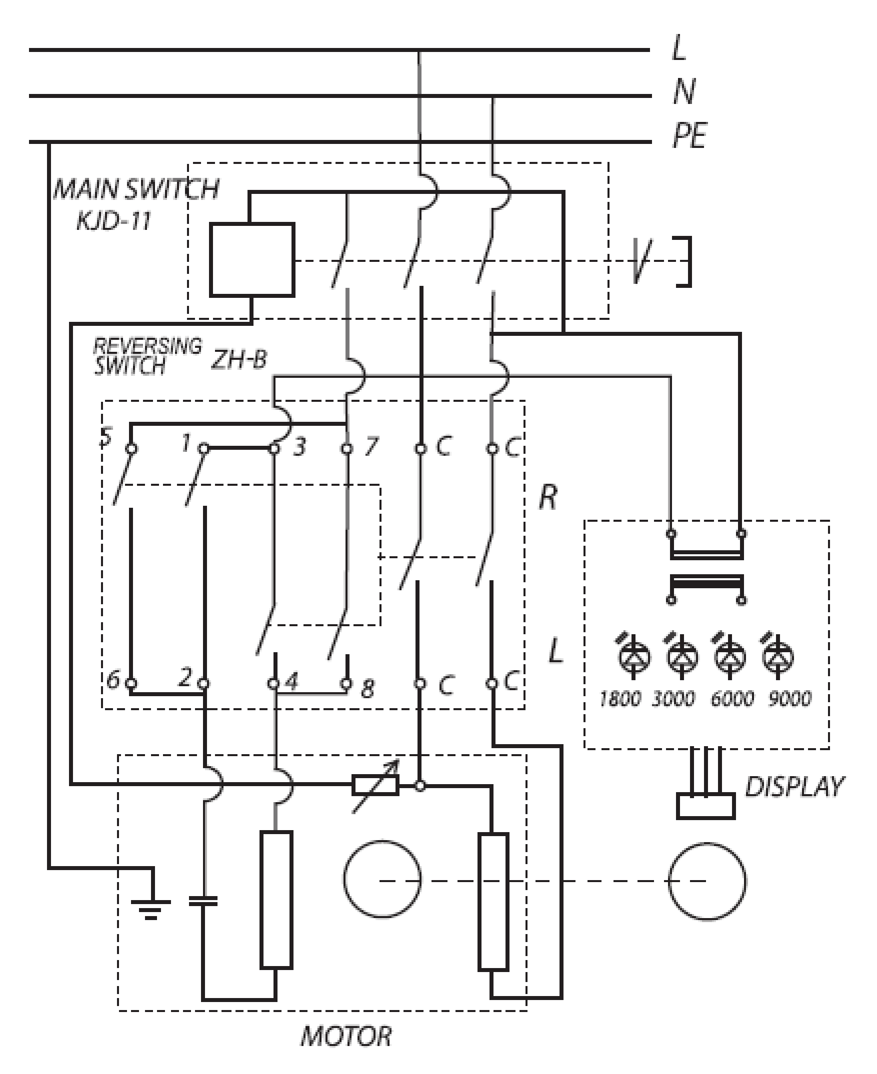
7. SCHÉMA DE CÂBLAGE

Le moteur électrique est conçu pour le mode opératoire S6 40%. Le moteur est équipé d'un système de protection thermique, par conséquent il est arrêté automatiquement en cas de surcharge. Le moteur peut être redémarré après une période de refroidissement qui peut varier.

ATTENTION

Les câbles de raccordement électriques présentent souvent des problèmes d'isolation. Un câble de raccordement électrique défectueux ne doit pas être utilisé car l'isolation endommagée le rend extrêmement dangereux.

Vérifiez régulièrement les câbles de raccordement électriques pour détecter tout dommage. Assurez-vous que le câble est déconnecté du secteur lors de la vérification.
Les câbles de raccordement électriques doivent être conformes aux réglementations applicables dans votre pays.



INTERRUPTEUR PRINCIPAL
INVERSEUR
AFFICHEUR
MOTEUR

8. MAINTENANCE

ATTENTION
Arrêtez toujours le moteur et débranchez la fiche du secteur avant tout travail de maintenance ou de nettoyage.

Avant utilisation :
1. Vérifiez visuellement la distance de 3 à 8 mm entre la fraise et l'extrusion de barre d'appui, entre la fraise et la table.
2. Vérifiez visuellement le câble d'alimentation et sa prise pour chercher les éventuels dommages ; le cas échéant, faites remplacer les pièces endommagées par un électricien qualifié.

Maintenance générale :
Vérifiez les conditions suivantes et effectuez les réparations et remplacements nécessaires.
1. Desserrez les boulons de fixation.
2. Interrupteur usé.
3. Cordons et prises usés ou endommagés.

4. Courroie trapézoïdale endommagée.
5. Toute autre condition qui peut entraver le bon fonctionnement de cette machine.

Table
Les tables peuvent être protégées de la rouille en appliquant régulièrement de la graisse légère.

Lubrification
Les seules pièces de cette machine qui nécessitent une lubrification périodique sont les chemins dans lesquels la glissière de cartouche se déplace sur le logement de la machine et sur lesquels sont situés l'engrenage et le manchon à vis sans fin. Appliquez une graisse légère ou un composé anti-grippant sur les chemins et sur l’engrenage à vis sans fin et versez une giclée d’huile légère sur le montant de l’axe.

Courroie trapézoïdale
Évitez de mettre de la graisse ou de l’huile sur la courroie trapézoïdale ou sur les poulies. Vérifiez la courroie trapézoïdale quant à la bonne tension et à l’état de la courroie au cours d’un contrôle mensuel. Le craquage et le lissage peuvent entraîner des défaillances de la courroie. Remplacez la courroie si de telles conditions apparaissent.

Programme
Purgez régulièrement les évents d’aspiration avec de l’air comprimé et dégagez l’orifice d’évacuation. Portez toujours un masque anti-poussières au cours de cette opération.
Toutes les heures d’utilisation, nettoyez avec de la graisse légère :

- Table et glissière de gabarit à onglet
- Faces de la barre d’appui

Toutes les 5 heures d’utilisation, nettoyez et huilez :

- Colonne de broche et cartouche
- Mécanismes de réglage du décalage sur la barre d'appui
- Tous les entraînements et autres engrenages à vis sans fin

Une fois par an, remplacez la courroie trapézoïdale.

9. DÉPANNAGE

DANGER **Avant de réaliser tout dépannage de défaut ou tout travail de maintenance, il faut toujours :**

ATTENTION **1. Éteindre la machine**

2. Débrancher le câble d'alimentation

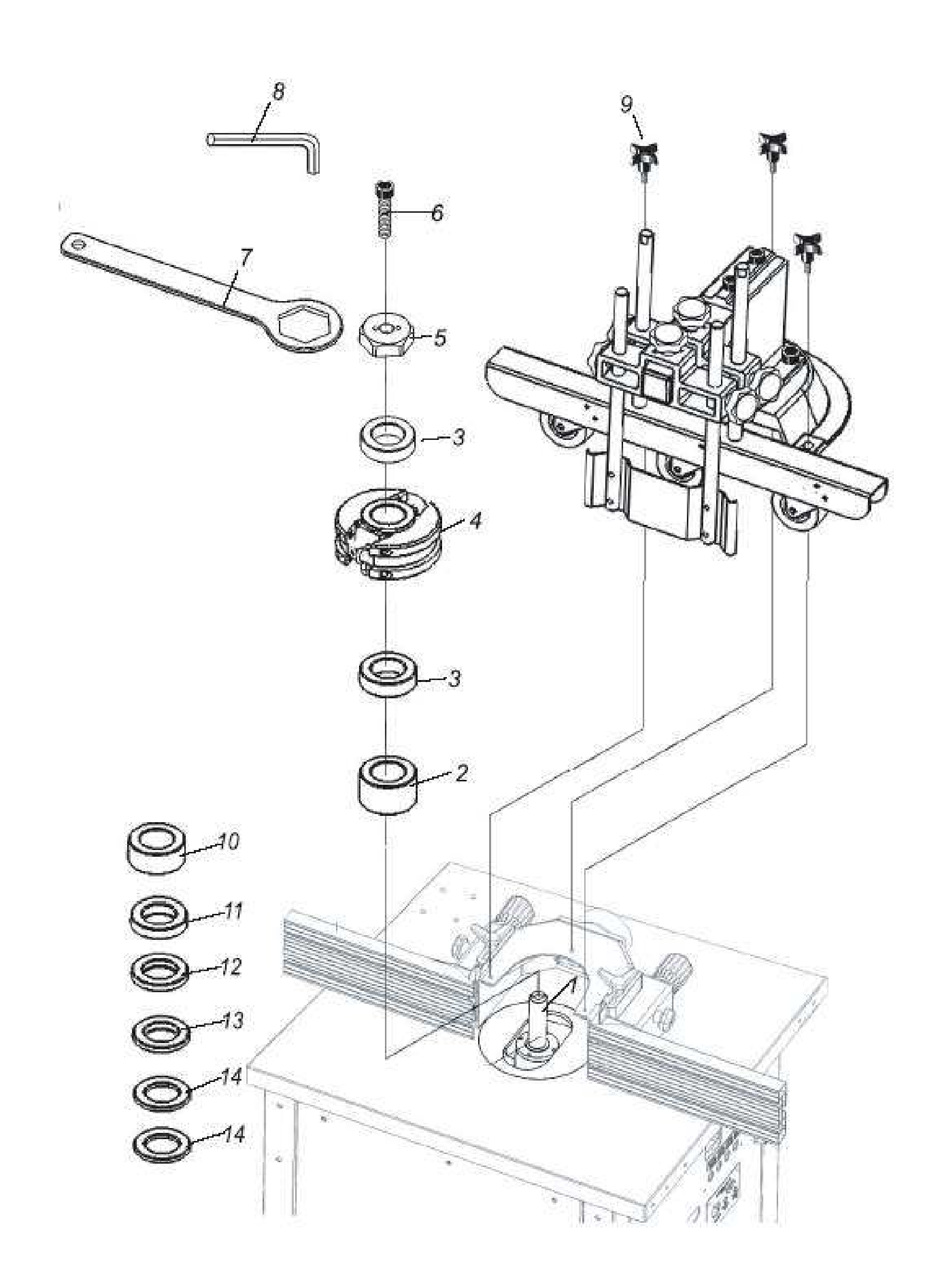
3. Attendre que la toupie arbre soit arrêtée.

Guide de dépannage		
Problème	**Cause**	**Solution**
Le moteur est lent ou faible.	La tension de la source est basse. Les bobinages sont grillés ou ouverts. L'interrupteur est défectueux. Le circuit est surchargé par les appareils, les éclairages ou tout autre équipement électrique.	Demandez un contrôle de tension au fournisseur d'électricité local. Faites contrôler / réparer le moteur. Faites remplacer l'interrupteur. N'utilisez pas d'autres appareils ou équipements électriques sur le même circuit, lorsque vous utilisez la scie à table.
Surchauffe du moteur.	Le moteur est surchargé. Fraise émoussée.	Demandez un contrôle de tension au fournisseur d'électricité local. Remplacez la fraise.
Lors du meulage, la coupe brûle la pièce à usiner ou bloque le moteur.	La fraise est émoussée. La pièce à usiner est gauchie.	Affûtez ou remplacez la fraise. Remplacez la pièce à usiner.
Le chanfrein et les poignées de hauteur sont durs à tourner.	De la poussière s'est accumulée sur les mécanismes à l'intérieur de la base.	Nettoyez et lubrifiez les mécanismes à l'intérieur de la base.
La broche ne biseaute pas ou bien elle ne descend pas et ne monte pas.	La poignée de verrouillage du chanfrein n'est pas totalement relâchée. La poignée de verrouillage de la hauteur n'est pas totalement relâchée.	Relâchez totalement la poignée de verrouillage du chanfrein. Relâchez totalement la poignée de verrouillage de la hauteur.
La toupie arbre vibre de manière excessive.	La surface du sol est inégale. La courroie trapézoïdale est endommagée. La fraise est endommagée. Boulon, vis, Écrous desserrés.	Réglez de nouveau le pied de mise à niveau. Remplacez la courroie trapézoïdale. Remplacez la fraise. Serrez toutes les visseries.
La toupie arbre ne démarre pas.	Le cordon du moteur n'est pas branché. Le fusible du circuit a sauté. Le disjoncteur est déclenché. Le cordon du moteur ou l'interrupteur est endommagé.	Branchez le cordon du moteur à une prise électrique. Remplacez le fusible du circuit. Relancez le disjoncteur. Faites remplacer le cordon du moteur ou l'interrupteur.

L'interrupteur ne fonctionne pas.	Les contacts de l'interrupteur sont grillés. Le condensateur est défectueux. Les raccords de câblage sont desserrés ou endommagés.	Faites remplacer l'interrupteur. Demandez un contrôle de tension au fournisseur d'électricité local. Faites remplacer le condensateur. Faites contrôler / réparer les raccords de câblage.
Les fusibles ou les disjoncteurs coupent fréquemment.	Le moteur est surchargé. Les fusibles ou les disjoncteurs ne sont pas de la bonne dimension ou bien ils sont défectueux. Fraise émoussée. L'interrupteur est défectueux.	Avancez la pièce à usiner plus lentement. Remplacez les fusibles ou les disjoncteurs. Remplacez la fraise. Faites remplacer l'interrupteur.
Le moteur se bloque, grille les fusibles ou déclenche les disjoncteurs.	Le moteur est surchargé. Fraise émoussée. Les fusibles ou les disjoncteurs ne sont pas de la bonne dimension ou bien ils sont défectueux. Avance trop rapide de la pièce à usiner.	Demandez un contrôle de tension au fournisseur d'électricité local. Remplacez la fraise. Remplacez les fusibles ou les disjoncteurs. Avancez la pièce à usiner plus lentement.
La toupie arbre est bruyante en fonctionnement.	Le moteur est desserré ou défectueux.	Faites contrôler / réparer le moteur.
Attention : Pour éviter toute blessure corporelle et/ou tout dommage causé à la toupie arbre, la maintenance et les réparations doivent être réalisées uniquement par un technicien qualifié.		

10. SCHÉMA ET NOMENCLATURE (partie A)

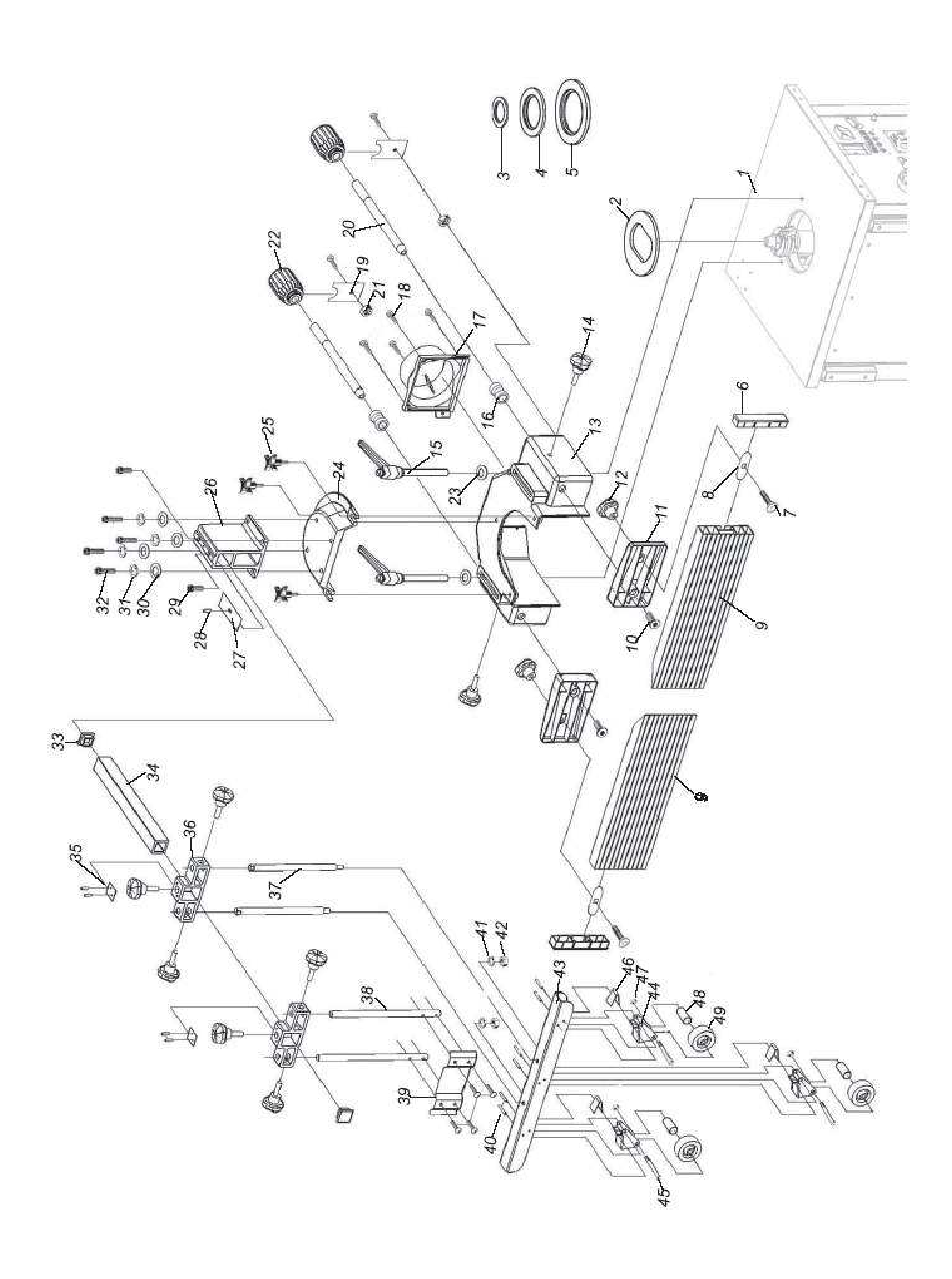
N°	DESCRIPTION	Qté	N°	DESCRIPTION	Qté
A-1	Arbre de broche	1	A-9	Vis à poignée en étoile M8x25	3
A-2	Anneau de broche Ø50x30x30mm	1	A-10	Anneau de broche Ø50x30x25mm	1
A-3	Anneau de broche Ø50x30x15mm	1	A11	Anneau de broche Ø50x30x10mm	1
A4	Fraise	1	A-12	Anneau de broche Ø50x30x5mm	1
A-5	Flasque de verrouillage	1	A-13	Anneau de broche Ø50x30x2mm	1
A-6	Boulon Allen M12x25	1	A-14	Anneau de broche Ø50x30x1mm	2
A-7	Clé 45 mm	1			
A-8	Clé Allen 10 mm	1			


8
9
6
7
5
3
4
3
2
10
11
12
1
13
14
14

10. SCHÉMA ET NOMENCLATURE (suite - partie B)

N°	DESCRIPTION	Qté	N°	DESCRIPTION	Qté
B-1	Table	1	B-26	Base du dispositif d'alimentation	1
B-2	Anneau de table 200 mm pour inclinaison	1	B-27	Bloc, base du dispositif d'alimentation	1
B-3	Anneau de table 200/150 mm	1	B-28	Goupille élastique 3x10	5
B-4	Anneau de table 150/110mm	1	B-29	Boulon Allen M8x20	2
B-5	Anneau de table 110/80mm	1	B-30	Rondelle plate 8 mm	4
B-6	Embout, barre d'appui	2	B-31	Rondelle élastique 8 mm	6
B-7	Boulon de plateau, M8x40	2	B-32	Boulon Allen M8x25	4
B-8	Guide, boulon	2	B-33	Embout, bras d'alimentation	2
B-9	Extrusion de barre d'appui	2	B-34	Bras d'alimentation	1
B-10	Vis à tête fraisée M8x20	2	B-35	Insert, bras d'alimentation	2
B-11	Plateau d'extrusion de barre d'appui	2	B-36	Liaison du dispositif d'alimentation	2
B-12	Écrou à oreilles	2	B-37	Tige, galet	2
B-13	Dispositif de protection	1	B-38	Tige, galet	2
B-14	Vis à oreilles M8x25	8	B-39	Plaque anti-rebond	1
B-15	Levier à cliquet M8x150	2	B-40	Tige, galet	6
B-16	Entretoise de blocage	2	B-41	Rondelle élastique 8 mm	2
B-17	Sortie des poussières	1	B-42	Écrou hexagonal M8	2
B-18	Vis à tête à empreinte cruciforme M5x12	6	B-43	Cadre du galet	1
B-19	Pièce de blocage, poignée	2	B-44	Logement du galet	3
B-20	Broche guide, loquet de broche	2	B-45	Vis à tête hexagonale M6x35	3
B-21	Écrou hexagonal M5	2	B-46	Ressort à lames	3
B-22	Bouton de réglage, loquet de broche	2	B-47	Contre-écrou M6	3

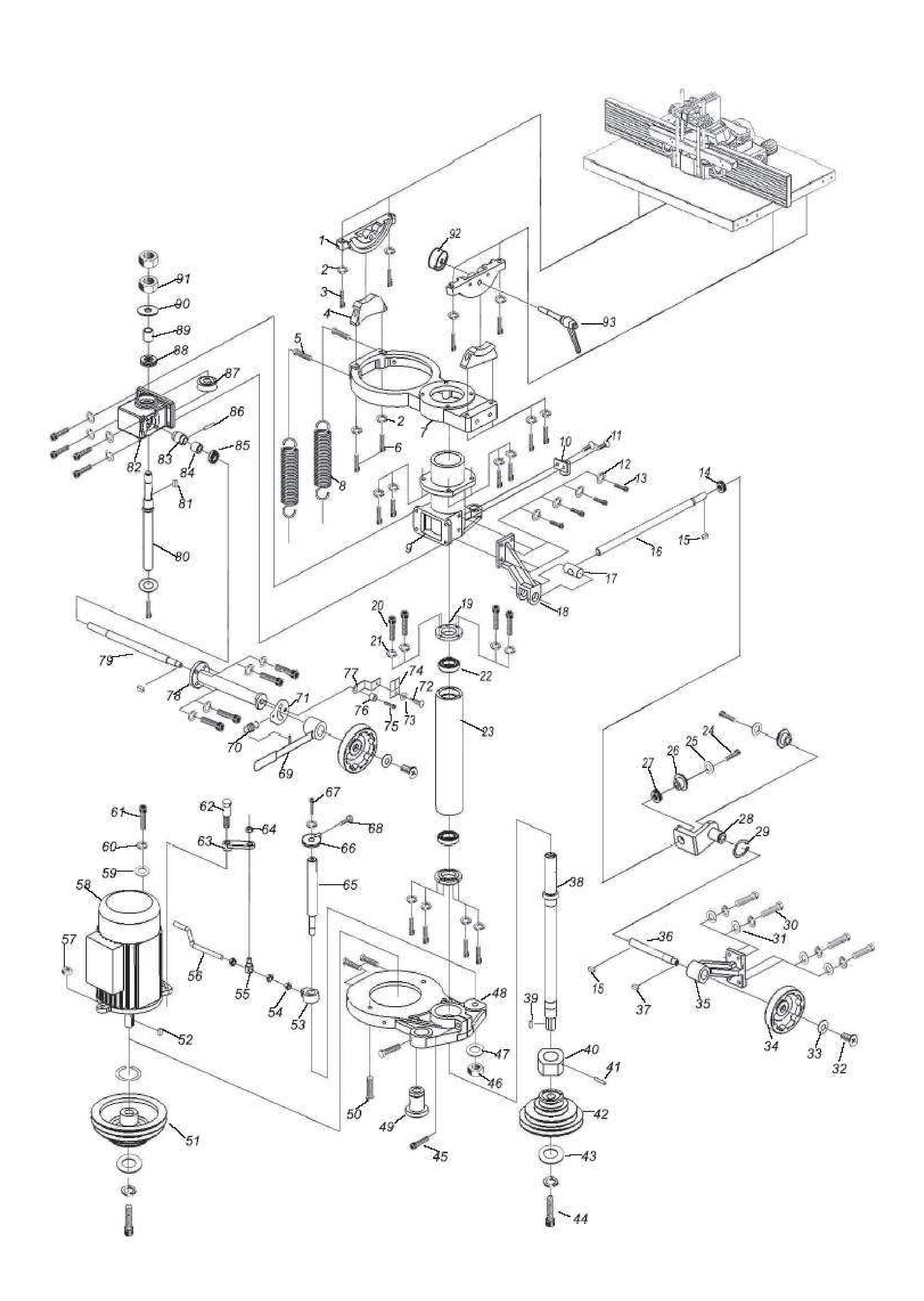
B-23	Grande rondelle	2	B-48	Manchon du galet	3
B-24	Couvercle, dispositif de protection	1	B-49	Galet	3
B-25	Vis à poignée en étoile M8x25	3			


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
9

10. SCHÉMA ET NOMENCLATURE (suite - partie C)

N°	DESCRIPTION	Qté	N°	DESCRIPTION	Qté
C-1	Pivot, tourillon	2	C-48	Support, moteur	1
C-2	Rondelle élastique 10 mm	15	C-49	Écrou spécial 24 mm	1
C-3	Boulon Allen M10x30	4	C-50	Vis à tête hexagonale M12x40	1
C-4	Support, tourillon pivot	2	C-51	Poulie du moteur	1
C-5	Boulon à tête hexagonale M10x30	4	C-52	Clé plate 8x8x40	1
C-6	Boulon Allen M10x40	8	C-53	Joint de tension	1
C-7	Guide pivot	1	C-54	Écrou hexagonal, M10	3
C-8	Ressort	2	C-55	Filetage de tension	1
C-9	Tête de pivot	1	C-56	Levier de tension	1
C-10	Montant de câble d'échelle	1	C-57	Contre-écrou M10	1
C-11	Vis à tête fraisée M4x6	2	C-58	Moteur	1
C-12	Rondelle élastique 8 mm	16	C-59	Rondelle plate 12mm	1
C-13	Boulon Allen M8x25	12	C-60	Rondelle élastique 12mm	1
C-14	Palier de butée 8102	1	C-61	Boulon Allen M12x30	1
C-15	Clé plate 5x5x14	2	C-62	Joint de filetage	1
C-16	Tige de pivot	1	C-63	Joint de tension moteur	1
C-17	Écrou, tige de pivot	1	C-64	Contre-écrou M10	1
C-18	Joint, tige de pivot	1	C-65	Barre guide	1
C-19	Cuvette, tube guide de broche	2	C-66	Butée extrême, guide	1
C-20	Boulon Allen M4x16	8	C-67	Boulon Allen M10x15	2
C-21	Rondelle élastique 4mm	8	C-68	Vis à tête à empreinte cruciforme M4x12	1
C-22	Roulement à billes 80106	2	C-69	Levier de blocage, montée	1

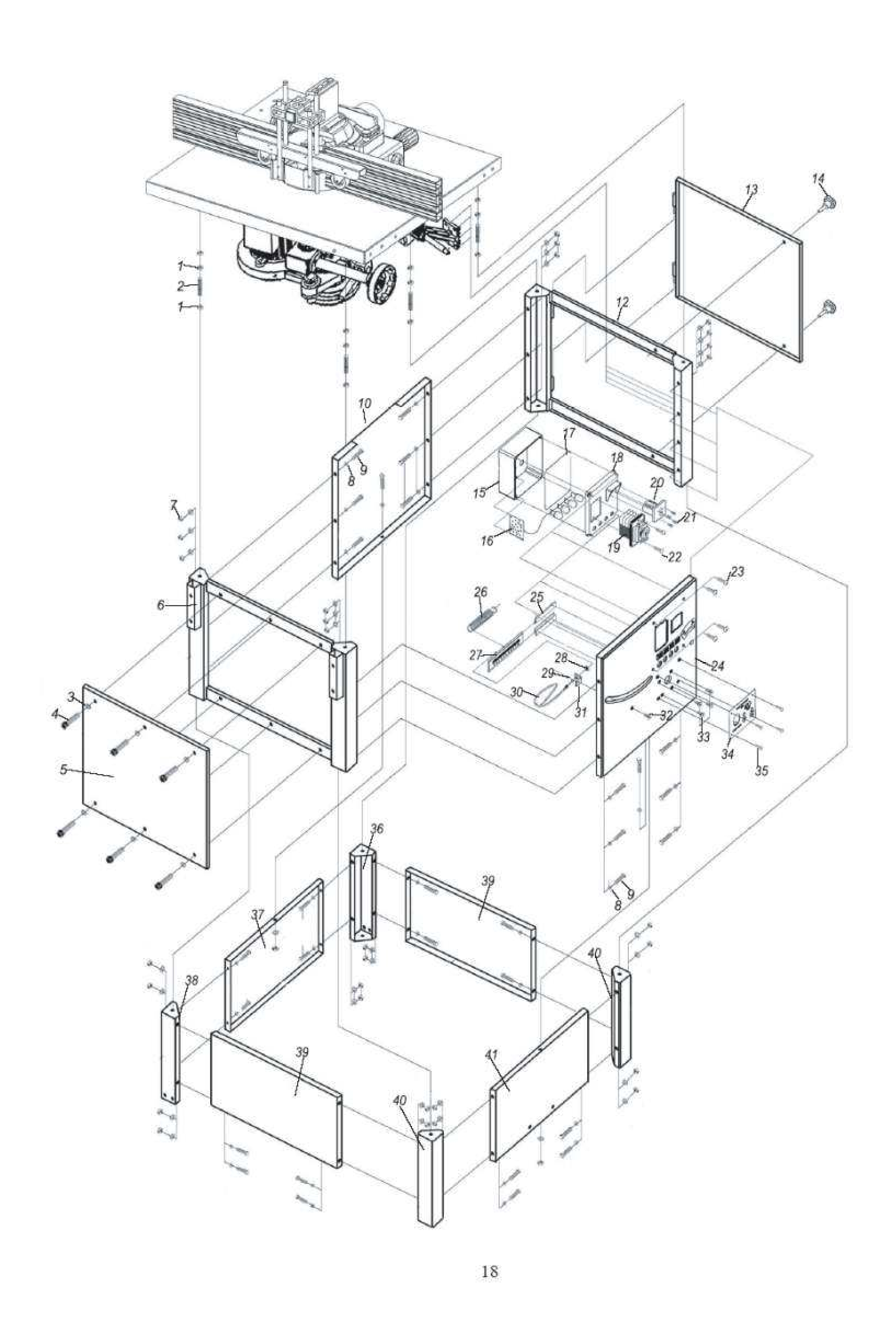
C-23	Tube guide de broche	1	C-70	Ressort, levier de blocage	1
C-24	Boulon Allen M6x12	2	C-71	Plaque en forme de poire, levier de blocage	1
C-25	Grande rondelle 6 mm	2	C-72	Vis à tête à empreinte cruciforme M4x6	1
C-26	Engrenage conique	2	C-73	Rondelle plate 4mm	1
C-27	Roulement à billes 80102	1	C-74	Indicateur	1
C-28	Base des engrenages	1	C-75	Boulon Allen M6x25	1
C-29	Bague 24 mm	2	C-76	Manchon, indicateur	1
C-30	Vis à tête hexagonale M8x20	5	C-77	Support, indicateur	1
C-31	Rondelle plate 8 mm	4	C-78	Logement, arbre de montée	1
C-32	Vis à tête fraisée M5x12	2	C-79	Arbre de montée	1
C-33	Grande rondelle 6 mm	2	C-80	Broche de montée	1
C-34	Poignée de roue	2	C-81	Clé plate 6x6x14	1
C-35	Support, poignée de roue	1	C-82	Glissière, engrenage de montée	1
C-36	Tige, engrenage conique	1	C-83	Vis sans fin	1
C-37	Clé plate 4x4x12	2	C-84	Manchon de vis sans fin	1
C-38	Arbre de broche	1	C-85	Roulement à billes 80202	1
C-39	Clé plate 8x8x25	1	C-86	Goupille élastique 4x20	1
C-40	Contre-écrou M30	1	C-87	Engrenage hélicoïdal	1
C-41	Vis de réglage M6x8	1	C-88	Palier de butée 8105	1
C-42	Poulie de broche	1	C-89	Manchon de broche	1
C-43	Grande rondelle 10mm	3	C-90	Rondelle spéciale	1
C-44	Boulon Allen M10x20	2	C-91	Écrou hexagonal bas M20	2
C-45	Boulon Allen M12x40	1	C-92	Bloc de verrouillage d’inclinaison	1
C-46	Écrou hexagonal M16	1	C-93	Levier de verrouillage d’inclinaison	1
C-47	Rondelle plate 16mm	1			


1
92
2
3
4
93
91
90
89
88
5
87
86
2
85
82
83
84
6
10
11
8
12
13
14
81
9
15
16
80
17
18
19
20
21
22
79
77
74
72
78
71
76
75
73
23
70
69
24
25
26
27
61
62
67
64
68
63
60
66
28
29
59
65
38
58
30
31
36
57
56
55
54
53
52
48
15
37
35
39
34
47
40
41
33
32
46
50
42
49
51
45
43
44

10. SCHÉMA ET NOMENCLATURE (suite - partie D)

N°	DESCRIPTION	Qté
D-1	Écrou hexagonal M10	12
D-2	Vis de réglage M10x70	4
D-3	Rondelle plate 6mm	8
D-4	Boulon Allen M6x30	6
D-5	Panneau gauche, logement de la machine	1
D-6	Cadre gauche, logement de la machine	1
D-7	Écrou hexagonal M8	38
D-8	Rondelle plate 8 mm	114
D-9	Vis à tête hexagonale M8x20	38
D-10	Panneau arrière, logement de la machine	1
D-12	Cadre droit, logement de la machine	1
D-13	Porte ouverte, logement de la machine	1
D-14	Vis en étoile M6x30	2
D-15	Boîtier d'interrupteur	1
D-16	Ensemble d'affichage	1
D-17	Joint	1
D-18	Panneau, interrupteur	1
D-19	Interrupteur principal (déclencheur d'interruption de tension)	1
D-20	Inverseur	1
D-21	Vis à tête fraisée à empreinte cruciforme M4x10	2

N°	DESCRIPTION	Qté
D-22	Vis taraudeuse à tête tronconique M4x10	2
D-23	Vis taraudeuse à tête tronconique M4x30	4
D-24	Panneau avant, logement de la machine	1
D-25	Support d'échelle	2
D-26	Ressort	1
D-27	Échelle	1
D-28	Écrou, échelle	1
D-29	Écrou hexagonal M4	1
D-30	Câble, échelle	1
D-31	Support de câble	1
D-32	Vis à tête à empreinte cruciforme M4x10	1
D-33	Vis taraudeuse à empreinte cruciforme M4x10	4
D-34	Vitre de visualisation	1
D-35	Vis à tête à empreinte cruciforme M4x10	4
D-36	Colonne A	1
D-37	Panneau arrière, établi	1
D-38	Colonne B	1
D-39	Panneau latéral, établi	2
D-40	Colonne C	2
D-41	Panneau avant, établi	1


1
2
1
3
4
5
6
7
8
9
10
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
39
40
40
41
8
9

18

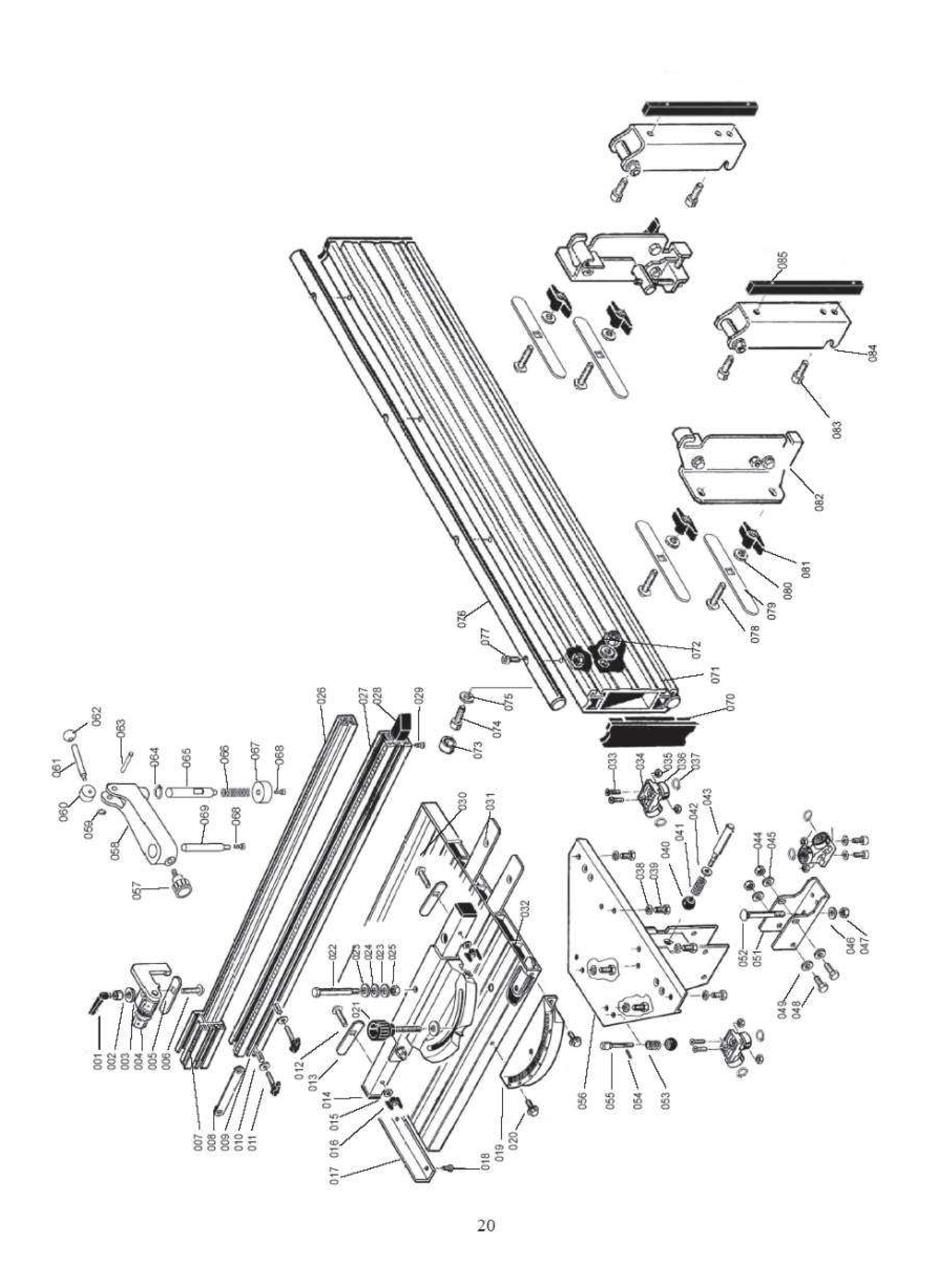
10. SCHÉMA ET NOMENCLATURE (suite - partie D) (en option)

N°	DESCRIPTION
D-001	Levier à cliquet M6
D-002	Manchon
D-003	Rondelle plate 6mm
D-004	Butée de pliage
D-005	Guide de boulon
D-006	Boulon de plateau M6x36
D-007	Butée extrême
D-008	Plaque intermédiaire
D-009	Galet
D-010	Rondelle 6 mm
D-011	Vis à serrage à main M6x25
D-012	Boulon de plateau, M6x50
D-013	Guide de boulon
D-014	Tube de butée
D-015	Rondelle 6 mm
D-016	Écrou à oreilles M6
D-017	Plaque finale, banc coulissant
D-018	Vis autotaraudeuse 3,5x13
D-019	Montant d'échelle
D-020	Boulon Allen M6x16
D-021	Poignée de verrouillage M8
D-022	Boulon à œil

N°	DESCRIPTION
D-047	Écrou auto-freiné M8
D-048	Vis à tête hexagonale
D-049	Rondelle plate 8 mm
D-051	Support en U
D-052	Boulon de plateau, M8x85
D-053	Ressort
D-054	Goupille élastique 3x30
D-055	Arbre rotatif
D-056	Support de fixation
D-057	Boulon mollette
D-058	Bride de pièce à usiner
D-059	Bague
D-060	Came
D-061	Levier
D-062	Bouton de levier
D-063	Tige
D-064	Bague
D-065	Tige de support
D-066	Ressort
D-067	Support
D-068	Vis à tête fraisée M6x16
D-069	Tige de traction

D-023	Rondelle plate 8 mm
D-024	Rondelle éventail 8 mm
D-025	Écrou hexagonal M8
D-026	Rail de butée
D-027	Rail guide
D-028	Embout
D-029	Vis autotaraudeuse 4x13
D-030	Banc coulissant
D-031	Plaque intermédiaire
D-032	Plaque intermédiaire
D-033	Vis à tête fraisée M6x18
D-034	Assise du galet
D-035	Écrou hexagonal M6
D-036	Roulement à billes
D-037	Bague
D-038	Rondelle striée 6 mm
D-039	Vis à tête hexagonale M6x20
D-040	Bouton sphérique
D-041	Ressort
D-042	Rondelle plate 8 mm
D-043	Axe
D-044	Écrou hexagonal M8
D-045	Rondelle plate 8 mm
D-046	Rondelle plate 8 mm

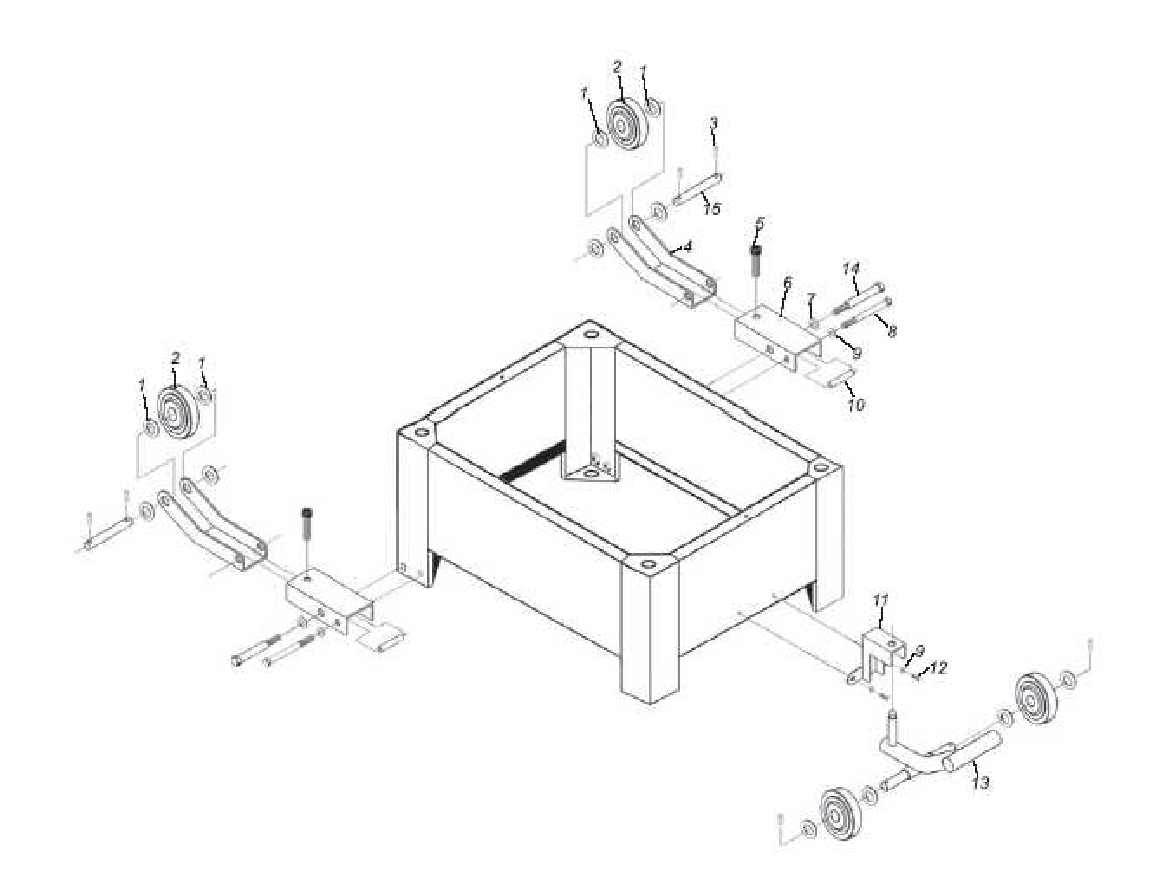
D-070	Embout, rail coulissant
D-071	Rail coulissant
D-072	Écrou hexagonal M8
D-073	Bague en caoutchouc
D-074	Vis Allen M8x20
D-075	Rondelle plate 8 mm
D-076	Rail
D-077	Vis Allen M6x20
D-078	Boulon de plateau M8x30
D-079	Guide de boulon
D-080	Rondelle plate 8 mm
D-081	Écrou à oreilles M8
D-082	Plateau guide
D-083	Vis Allen M8x20
D-084	Support de fixation
D-085	Bloc insert


001
002
003
004
005
006
007
008
009
010
011
012
013
014
015
016
017
018
019
020
021
022
023
024
023
025
026
027
028
029
030
031
032
033
034
035
036
037
038
039
040
041
042
043
044
045
046
047
048
049
051
052
053
054
055
056
057
058
059
060
061
062
063
064
065
066
067
068
069
068
070
071
072
073
074
075
076
077
078
079
080
081
082
083
084
085

10. SCHÉMA ET NOMENCLATURE (suite - partie E) (en option)

N°	DESCRIPTION	Qté
E-1	Rondelle plate 16mm	12
E-2	Roulette	4
E-3	Goupille élastique	6
E-4	Fourche de roulette	2
E-5	Boulon Allen M12x50	2
E-6	Support en U réglable	2
E-7	Rondelle plate 14 mm	2
E-8	Vis à tête hexagonale M10x70	2

N°	DESCRIPTION	Qté
E-9	Rondelle plate 10 mm	4
E-10	Douille	2
E-11	Cadre de roulette arrière	1
E12	Vis à tête hexagonale M10x20	2
E-13	Levier, kit de roue	1
E-14	Filetage spécial	1
E-15	Tige, roulette	2



DECLARATION « CE » DE CONFORMITE

HOLTZLING DECLARE QUE LE PRODUIT DESIGNE CI - DESSOUS :
MODELE / REFERENCE : OT5110 / 91110000

MARQUE : HOLTZLING

EST CONFORME

- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR L 'ANNEXE I DE LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/42/CE** (DIRECTIVE MACHINE) QUI CONCERNE LES REGLES TECHNIQUES ET LES PROCEDURES DE CERTIFICATION DE CONFORMITE QUI LUI SONT APPLICABLES.
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2004/108/CE** RELATIVE A LA COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE (DIRECTIVE CEM)
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/95/CE** RELATIVE AUX EQUIPEMENTS BASSE TENSION.

MACHINE CONTROLEE PAR : TÜV Rheinland

N° D'AGREMENT : BM 50173826 0001 , AN 50063430 0001

PERSONNE AUTORISEE A CONSTITUER LE DOSSIER TECHNIQUE :

MONSIEUR YVON CHARLES

FAIT A SAINT OUEN L'AUMÔNE, LE 25 JUIN 2012

YVON CHARLES
DIRECTEUR GENERAL

HOLTZLING : 11 Avenue du Fief, 95310 Saint Ouen L'Aumône, France

CERTIFICAT DE GARANTIE

CONDITIONS DE GARANTIE :

Ce produit est garanti pour une période de 1 an à compter de la date d'achat (bordereau de livraison ou facture).
Les produits de marque HOLTZLING sont tous essayés suivant les normes de réception en usage.
Votre revendeur s'engage à remédier à tout vice de fonctionnement provenant d'un défaut de construction ou de matières. La garantie consiste à remplacer les pièces défectueuses.
Cette garantie n'est pas applicable en cas d'exploitation non conforme aux normes de l'appareil, ni en cas de dommages causés par des interventions non autorisées ou par négligence de la part de l'acheteur.
Si la machine travaille jour et nuit la durée de garantie sera diminuée de moitié.
Cette garantie se limite au remplacement pur et simple et sans indemnités des pièces défectueuses. Toute réparation faite au titre de la garantie ne peut avoir pour effet de proroger sa date de validité.
Les réparations ne donnent lieu à aucune garantie.
Les réparations au titre de la garantie ne peuvent s'effectuer que dans les ateliers de votre revendeur ou de ses Ateliers agrées.
Le coût du transport du matériel et de la main d'œuvre restent à la charge de l'acheteur.

PROCEDURE A SUIVRE POUR BENEFICIER DE LA GARANTIE :

Pour bénéficier de la garantie, le présent certificat de garantie devra être rempli soigneusement et **envoyé à votre revendeur avant de retourner le produit défectueux**. Une copie du bordereau de livraison ou de la facture indiquant la date, le type de la machine et son numéro de référence devront y figurer.
Dans tous les cas **un accord préalable de votre revendeur est nécessaire avant tout envoi.**

Référence produits : --------------------------------- **Modèle** HOLTZLING : ----------------------------
(celle de votre revendeur)

Nom du produit : ---

Date d'achat : ----------------------------

N° de facture ou N°de Bordereau de livraison :--

Motif de réclamation : ---

Type / descriptif de la pièce défectueuse : ---

--
pensez à joindre copie du bordereau de livraison ou de la facture

---

Vos coordonnées : N° de client : ---------------- Nom : ---
Tel : ------------------------------

Date de votre demande : -----------------------